

DPA2.0

始めに PCS 社の DPA2.0 キットをお買い求め頂きありがとうございます。

DPA2.0 は自分で愛車の「傷消し、磨き、コーティング、ケア」が電動ポリッシャーを使用し DPA（ドット・ポイント・アクション）技術を体験出来る商品です。



DPA2.0 ステージⅢキット

DPA2.0 は以下の独自クロスと専用特殊パット類、専用研磨剤で構成されます。

◎ PCS イエロークロス（黄色）：特殊繊維クロス

黒系や柔らかい塗装などの研磨、肌調整、コーティング剤の塗りこみ、拭き取り洗車のふき取りなどに使用します。

◎ DPA2.0 クロス（青）：特殊マイクロファイバークロス

硬い塗装の研磨、肌調整、ルームクリーニングなどに使用します。

◎ ソフトクロス（空色）：特殊マイクロファイバークロス

薬剤の拭き取りや洗車のふき取りなどに使用します。

- ◎ DPA グリップパッド：クロスを固定しポリッシャーの動きを塗膜に伝えます
- ◎ クッションパット（標準）：クロス面をボディの曲面のなどに追従し扱いやすいクッションパットです、初めてクロス技法を使用するときの加圧力の練習に使用します。
- ◎ ハードクッションパット：DPA 専用に作られた特殊ハードクッションパットです車で言うサスペンションにあたるもので強い腰と追従性をもちポリッシャーの力を塗膜に伝えます。
- ◎ ソフトクッションパット：柔らかい塗膜やコーティング剤などの塗りこみ用で高い追従性と柔軟性を持ち塗膜に密着しやすいようにしています、研磨力は低くなるように調整しています。
- ◎ FC90 研磨剤：DPA2.0 専用に開発したナノダイヤモンド研磨剤です DPA クロスとの組み合わせで最大研磨力が出ます、冷間研磨でスプレーで使用します。
- ◎ MMC（マイナスイオン触媒液）：研磨時の保水やコーティングの仕上げに使用します。
- ◎ PRO HRC+HQ：ナノダイヤフッ素樹脂コーティング剤ですイエロークロスで使いますナノダイヤが塗膜を平滑にしながらフッ素樹脂コーティングして艶のある塗装肌に変えます。
- ◎ 電動ポリッシャー：ダブルアクションサンダー13V/B05010、100V で起動できるポリッシャーです
- ◎DC-AC インバーター500：自動車の DC12V から 100V 電源を作ります。 最大 500W までの家電製品も使用できます。
DPA 指定電動ポリッシャーを使い野外で DPA 作業をすることが出来る今までにない画期的な商品です。

専用エアーブローア-370 を使うことが出来ますので洗車の水切り、各部の水出し室内の埃の吹き飛ばし清掃などカーライフにお役に立てると思います。

DC-AC インバーター取り扱い方法

「バッテリーの接続とセット UP」（必ず付属の取扱説明書をお読みください）

- 1、 インバーター裏の電源クリップの赤線を+（プラス）端子、黒線を－（マイナス）端子にしっかりと取り付け、最初にバッテリーの赤（プラス）端子に赤クリップを横方向から確実にはさみます、次に黒クリップを－（マイナス）端子にはさみます。インバーター裏の端子がボディに触れないようにしてください。



- 2、 バッテリーにクリップを接続し電源コードを差し込んでからインバーターの SW を ON にしてください緑ランプが点灯で 100V 電動機械の使用が可能になります。



「インバーターの取り外し」

接続の反対で取り外していきます、電源コードを取り外しインバーターの**電源スイッチを OFF にします。**



バッテリーの**マイナス端子のクリップから外します**、次にプラス側端子のクリップを取り外しますプラスクリップはボディやインバーターに触れないようにしてください。



インバーター内部のコンデンサーに電気が蓄電した状態ですので**クリップをはずした状態でインバーターの電源スイッチを ON にして放電させます。**

放電中は約 2 秒間「ピー」と音がします放電されると音が消えますので OFF にしてから格納してください。



DPA2.0 使用方法（標準パットによる加圧感覚）

- 1、 作業するお車を洗車して塗装面を人肌ほどに冷ましてください
- 2、 電動ポリッシャーのベースディスクに合わせて標準クッションパットを取り付けます（冷却穴は1箇所しか合いません）



- 3、 次に DPA グリップパットを取り付けます



- 4、 標準クッションパットが全体的に潰れるぐらいの加圧で作業します
機械を動かす前に押す力加減を反復して感じとるようにします。



- 5、 クロスのふちに置きクロスを引きながら最初に親指、人差し指、薬指の順に 3

点でクロスをはさみ SW（スイッチ）を隠さないように持ちます（重要！）



塗装面に押し付けるのが弱いと有効なクロス調整接触圧が得られません
悪い加圧状態例（クッションパットがつぶれていないし浮いている）



良い加圧状態例（均等につぶれてクロス加圧が塗装面に加わっている）



画像は説明のため内部をわかりやすくしています
ファン排気口ノズルはクロスでふさがないように包みます
FC90（研磨剤による磨き）

1、 包んだクロス面の中心周辺に FC90 を 2 度ほどスプレーします



塗装面につけてから起動し、最初は均一に押し付けるように両手で支えます



研磨や肌調整時に移動させる速度は 1 秒で 5 cm ほどです
コーティング剤の塗りこみなどには 1 秒で 10 cm

最初は押し付けながら移動するのに慣れるように練習していきます

※ 塗膜の変化を常に確認しながら作業します

慣れてくると右手で磨き左手で拭き取りと連続作業が出来るようになります。
作業しながら傷の消え具合や艶の出方など常に見て確認しながら磨いていきます、
薬剤が乾いてきたら F C 90 追加や、軽く MMC をスプレー保水して乾かさないうにします。

線キズなどの処理

通常の洗車キズなどはよりも深いキズ処理の場合



FC90 をクロスに 2 スプレーしクッションを軽くつぶれるほどの加圧でキズ表面を 1 秒で 3 c m 動かす感じで数往復して傷が見えにくくなるかを確認しながら繰り返します。乾き始めたら FC90 をスプレーし常に濡れた状態で作業します



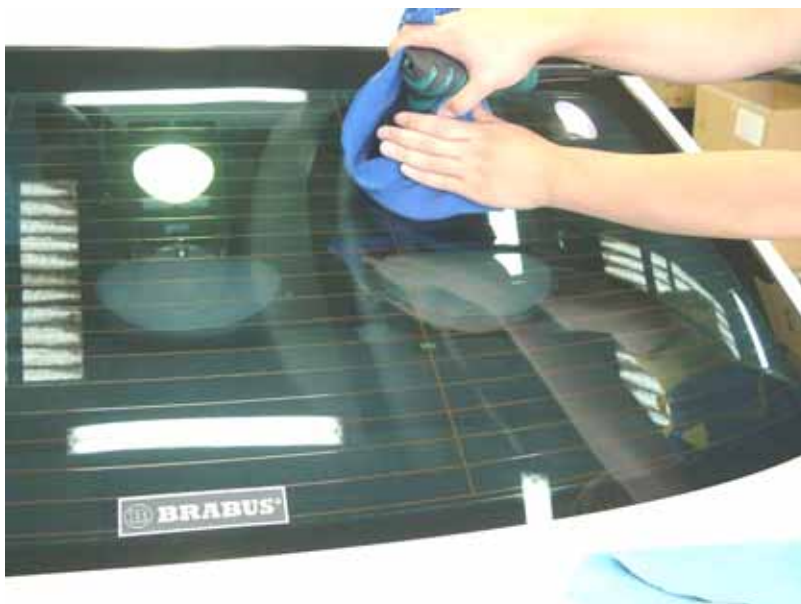
深い傷が見えにくくなりましたら処理部分を中心に傷周辺全体を 1 秒間で 10 c m 動かす速度で均します。加圧は仕上げるごとに軽く当てるようにしていきソフトクロスで拭き取ります。



※ワイポイント！

非常に高硬度な塗装で傷が深い場合クッションパットを取り外し DPA グリップパッドのみで作業しますが面圧と衝撃が強くなりますのでモーターやクロス、パットの負担が高くなりますので部分的な処理作業のみとしてください。

ガラスの油膜落とし、イオンデポジット除去などの処理が可能です研磨剤は PCS セリコを使用します、磨き後フッ素ガラスコート施工すると性能が UP します。



パットの脱着方法

- 1、 電源を切りポリッシャーを安定した所に置きジュラコヘラでDPAグリップパットとクッションパットの間に差し込み下に切る様にして取り外していきます



- 2、 同じようにクッションパットとベースディスクも切り離します



※ 注意：無理に引き剥がすと各パットが破れたり引きちぎれたりします！！

- 3、 任意の作業に使用するクッションパットに付け替えます



ポイント：パットのふちを指でガイドするとセットしやすくなります。

コーティング&クリーニング&ケア方法

- 1、 よりコーティング皮膜を付けるようにソフトクッションパットとP C S イエロークロスを使用します。



- 2、 イエロークロスをしっかりと包みます



- 3、 P R O HRC+HQ を多すぎないようにクロスに付けます



- 4、 塗装面に付けてからポリッシャーを起動します



- 5、 SWをきるときは塗装面より持ち上げてから止めます、コーティング剤は磨くように塗りこみしソフトクロスですぐに拭き取っていきます



仕上にMMCを吹き付けてソフトクロスで軽く磨くように拭き取ります



コーティング斑を均しマイナスイオン効果で静電気を押さえ汚れを付きにくくします

PCS 社の DPA 技術がお役に立てればと思います。

20070628

有償で DPA 電動講習も行っております

(有)プロテクト P C S <http://pcs-jp.com/>

愛知県一宮市多加木 5 - 1 9 - 3

0586-24-8699